

中 文

DDL-7000A-7 Series

长扭矩套件

使用说明书

1. 概要

所谓长扭矩套件是指，可以将最大缝纫接缝长度变更为 7mm（通常 5mm）的选配零部件套件。

适用机型：DDL-7000AH-7（厚织物规格）

2. 长扭矩套件零部件一览

长扭矩套件产品编号：40234068（4 张布牙）

品名	货号
输送调节旋钮	22971402
针板	23645807

※ 不需要变更送布牙。

注释) 上述长扭矩套件产品编号为 4 张布牙。

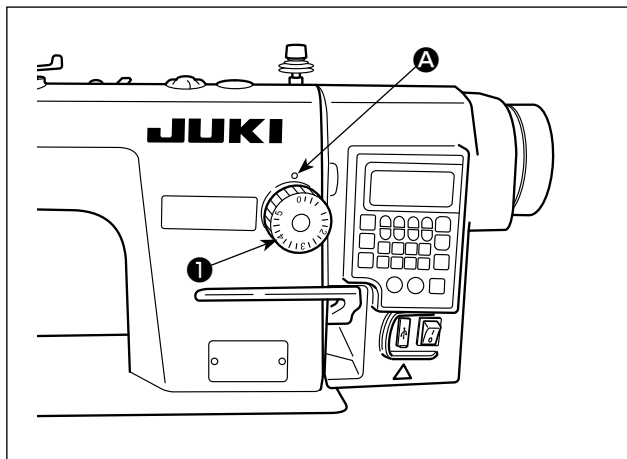
如果希望使用 3 张布牙，请准备如下零部件。

品名	货号
输送调节旋钮	22971402
针板	11062007
送布牙	11062601

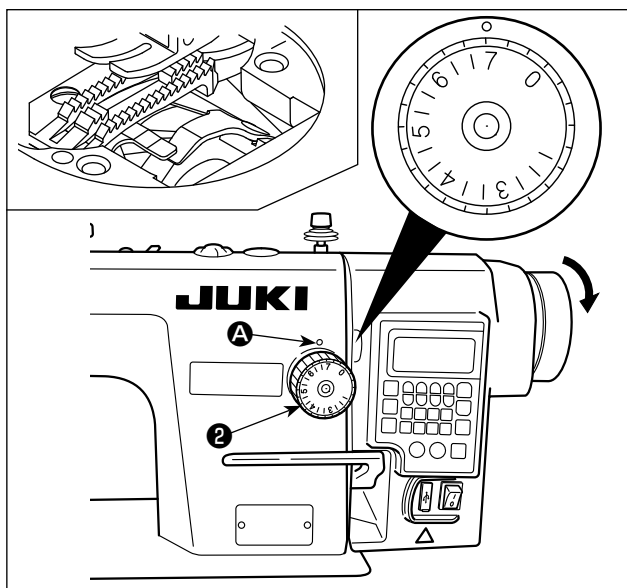
3. 必要工具

- 各种平头螺丝刀
- 板厚度 1mm 的镊子
- 扳手 10mm

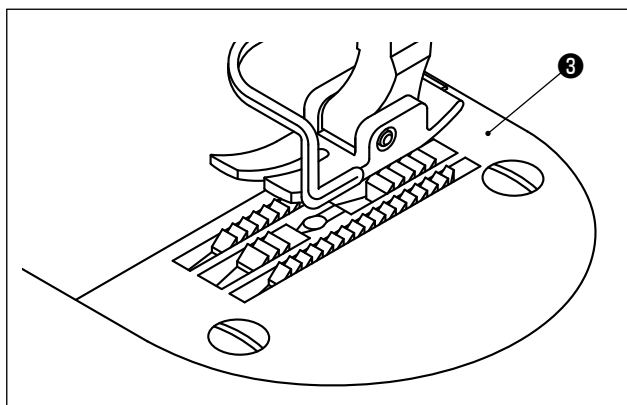
4. 组装步骤



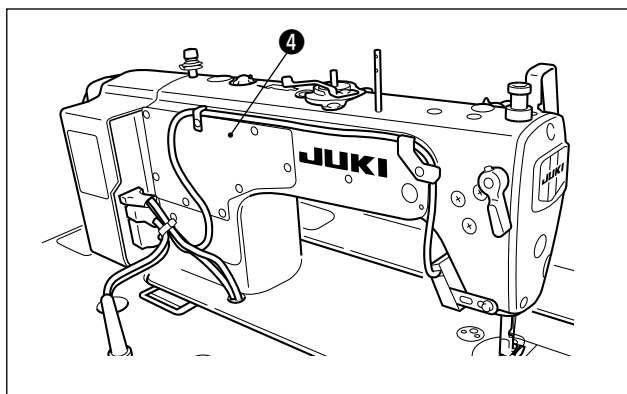
- 1) 更换为长扭矩用的输送调节旋钮。
将现状安装的输送调节旋钮①向右旋转，让刻度 A 对准“0”，然后拆下固定螺丝，请进行安装，让长扭矩用输送调节旋钮（22971402）②的刻度“0”与机械臂刻度位置一致。



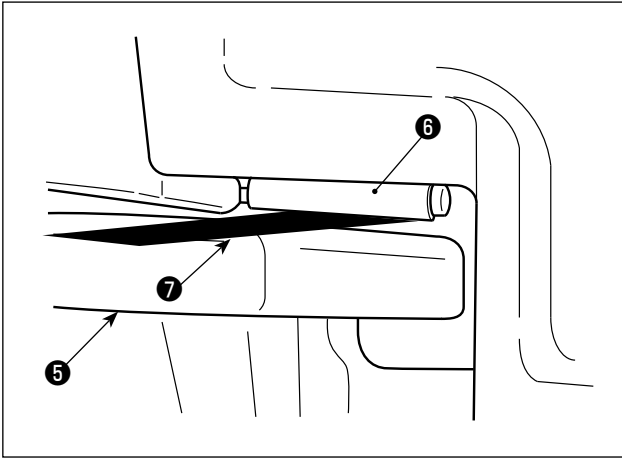
- 2) 请先拆下现状安装的针板，然后让输送调节旋钮②的刻度 A 对准“7”。
请用手动方式让飞轮朝箭头方向旋转，请确认送布牙不与机械头和刀片之间发生干扰。



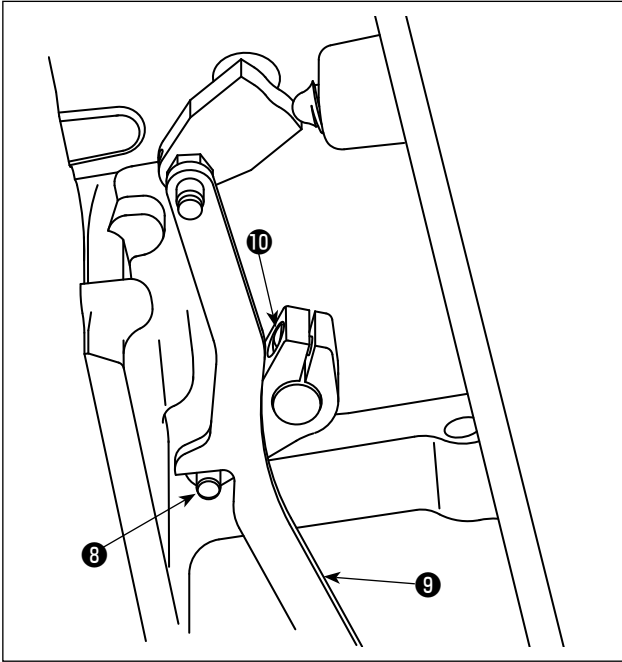
- 3) 请安装长扭矩用的针板③（23645807）。
请确认针板的槽与送布牙之间存在缝隙，不发生摩擦。



- 4) 请拆下窗板④。



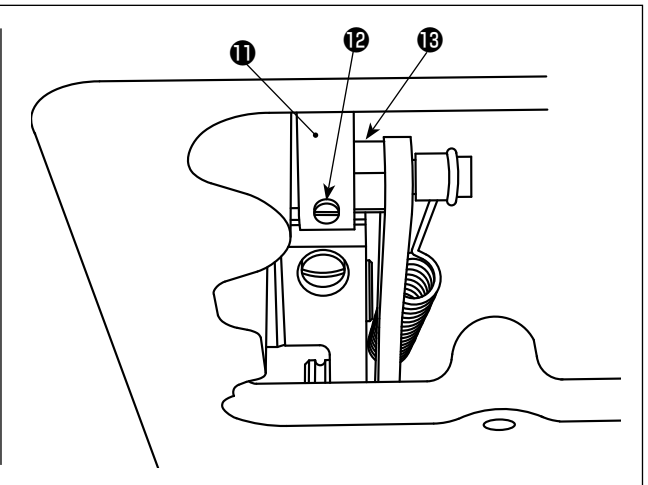
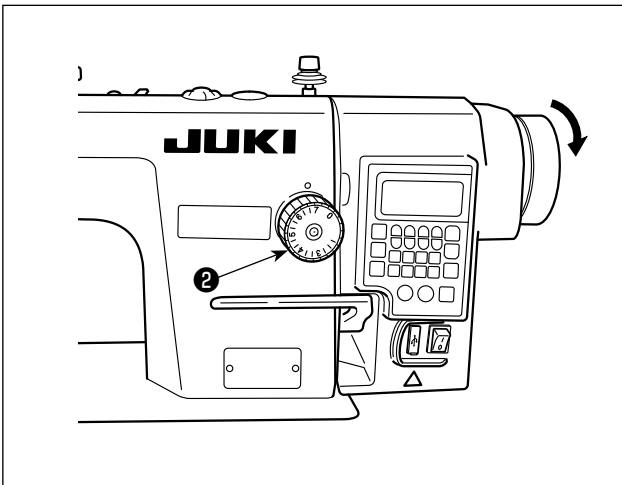
5) 请让输送调节旋钮**②**的刻度对准“7”，请在逆向输送杠杆**⑤**和逆向输送杠杆制动器**⑥**之间夹入1mm的镊子**⑦**。



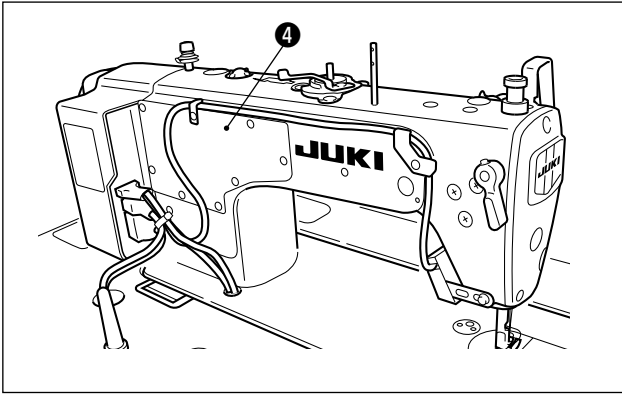
6) 请松开输送杠杆臂（组）的固定螺丝**⑩**。

7) 请向上抬起逆向输送杠杆**⑤**，确保1mm镊子**⑦**不会滑落，同时，在输送杠杆臂针**⑧**与输送调节杆轻轻**⑨**接触的位置上，松开输送杠杆臂（组）的固定螺丝**⑩**。

8) 请在输送调节旋钮**②**刻度对准“7”时，确认逆向输送杠杆**⑤**的运动方向上少许松动（空隙）。（注意）如果没有这种松动，在运转时有可能出现异常声音或发生破损。



9) 请用手动方式向箭头方向旋转飞轮，并确认实际的缝纫接缝长度。依靠实际的缝纫接缝长度和输送旋钮**②**设定的刻度上如果存在偏差，请松开输送调节台**⑪**的固定螺丝**⑫**，用扳手对输送调节针**⑬**进行调节。



10) 请安装窗板④。

- (注意)1. 在超过输送调节旋钮②的刻度“5”的缝纫扭矩上使用时,请让最高缝纫速度处于 3500sti/min 以下。
2. 如果在超过输送调节旋钮②的刻度“5”的缝纫扭矩上进行自动倒缝,正向输送缝纫接缝与逆向输送缝纫接缝不一致,请注意。